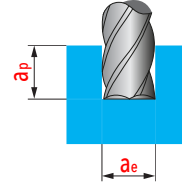


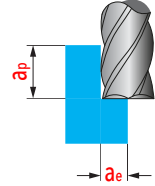
F1 Serisi Kesme Verileri

Malzeme	Carbonlu Çelikler, Çelik Alaşımlar (<30 HRC) CK55, 070M55, Dökme Celikler GG25				Çelik Alaşımlar, Takım Çelikleri (30-45 HRC) W.Nr. 1.2344 (H13)				Paslanmaz Çelikler X5CrNi18-10 X5CrNiMo17-12-2 Titanyum Alaşımlar				Sertleştirilmiş Çelikler (45-55 HRC) W.Nr. 1.2344 (H13)				Isıya Dayanıklı İncelene Alaşımlar			
	Kenar Frezeleme		Kanal Frezeleme		Kenar Frezeleme		Kanal Frezeleme		Kenar Frezeleme		Kanal Frezeleme		Kenar Frezeleme		Kanal Frezeleme		Kenar Frezeleme		Kanal Frezeleme	
3	15000	1250	12000	720	15000	1250	6900	410	10600	850	7400	380	7400	380	3200	140	4200	200	2700	110
4	11000	1400	9200	810	11000	1400	5600	490	8000	960	5600	400	5600	400	2400	150	3200	220	2000	120
5	9600	1920	7600	1060	9600	1920	4500	630	6400	1020	4500	410	4500	430	1900	170	2500	250	1600	130
6	8000	2240	6400	1280	8000	2240	3700	740	5300	1060	3700	440	3700	440	1600	190	2100	250	1300	160
8	6000	1680	4800	1150	6000	1680	2800	670	4000	960	2800	390	2800	450	1200	190	1600	260	1000	130
10	4800	1440	3800	910	4800	1440	2200	530	3200	770	2200	350	2200	440	1000	160	1300	210	800	130
12	4000	1250	3200	900	4000	1250	1900	530	2700	760	1900	300	1900	380	800	160	1100	180	660	110
14	3400	1160	2700	760	3400	1160	1600	450	2300	640	1600	290	1600	350	680	140	900	140	570	90
16	3000	1140	2400	670	3000	1140	1400	390	2000	560	1400	280	1400	340	600	120	800	130	500	80
18	2700	970	2100	670	2700	970	1200	380	1800	550	1200	270	1200	340	530	120	700	110	440	70
20	2400	860	1900	610	2400	860	1100	350	1600	510	1100	260	1100	330	480	120	600	100	400	60
Kesme Derinliği	ae≤0.2D ap≤1.5D		ap≤1D (Max : 12 mm.)		ae≤0.2D ap≤1.5D		ap≤1D (Max : 12 mm.)		ae≤0.2D ap≤1.5D		ap≤1D (Max : 12 mm.)		ae≤0.2D ap≤1.5D		ap≤1D (Max : 12 mm.)		ae≤0.2D ap≤1.5D		ap≤1D (Max : 12 mm.)	

Kanal Frezeleme



Kenar Frezeleme



Devir Sayısı

$$n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times d_1}$$

İlerleme

$$V_f = n \times f_z \times f_n$$

* Paslanmaz Çelik işlemede suda çözünen alaşımlı soğutma sıvısı kullanınız, Isı dirençli malzemelerde suda çözülmeyen soğutma sıvısı kullanınız.

* Kesme Derinliği az ise devir ve ilerlemeyi operasyon yöntemine uygun şekilde arttırabilirsiniz.

* Rijit tutucu bağlantısına ve iş parçası bağlantısına emin olunuz.

n : Devir Sayısı (rpm)

V_c : Kesme Hızı (m/dk)

d₁ : Kesici Freze Çapı (mm)

f_z : Diş Başı İlerleme (mm/diş)

f_n : Diş Sayısı